



СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1152750 A

4(51) В 23 К 35/24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

## ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ Н А В Т О Р С К О М У С В И Д Е Т Е Л С Т В У

(21) 3656161/25-27

(22) 27.10.83

(46) 30.04.85. Бюл. № 16

(72) Л.М. Пашковская, И.А. Бендриковская  
и М.А. Воробей

(53) 621.791.3(088.8)

(56) Авторское свидетельство СССР  
№ 795830, кл. В 23 К 35/362, 12.09.78.

Авторское свидетельство СССР  
№ 480514, кл. В 23 К 35/36., 13.07.73.

(54)(57) СОСТАВ ДЛЯ ОГРАНИЧЕНИЯ

РАСТЕКАНИЯ ПРИПОЯ при пайке твердо-  
сплавного инструмента, содержащий  
эпоксидную смолу, модифицированную  
полиоргансилоксановыми соединениями,  
и наполнитель, отличающийся  
тем, что, с целью повышения  
качества защиты паяемых поверхностей  
и снижения дымообразования при пайке,

он дополнительно содержит полиамид-  
ную смолу, аэросил, молибдат натрия,  
а в качестве наполнителя - асбест  
при следующем соотношении компонен-  
тов, мас.%:

Асбест	20,5-24
Полиамидная	
смола	24,2-26,2
Аэросил	3,5-3,9
Молибдат	
натрия	0,4-0,5
Эпоксидная	
смола, мо-	
дифициро-	
вания	
полиорга-	
носилок-	
сановыми	
соединениями	
Остальное	

SU (11) 1152750 A

Изобретение относится к пайке, в частности к сварке, используемым для ограничения растекания припоя при пайке твердосплавного инструмента.

Целью изобретения является повышение качества защиты паяемых поверхностей и снижение дымообразования при пайке.

Состав для ограничения растекания припоя представляет собой смесь компонентов пастообразной консистенции, где эпоксидная смола, модифицированная полиоргансилоксановыми соединениями, является связующим, полiamидная смола - полимеризационным агентом, асбест - наполнителем, аэросил - загустителем, предохраняющим затекание состава на паяемые поверхности, а молибдат натрия - компонент, снижающий дымообразование при пайке.

Для выбора оптимального состава испытывают три смеси, отличающиеся друг от друга соотношением компонентов, мас. %:

I      II      III

Эпоксидная смола, модифицированная полиоргансилоксановыми соединениями

45,9    49,8    50,0

Полiamидная смола

26,2    25,5    24,2

1159750		
	Асбест	24,0    20,5    21,5
	Аэросил	3,5    3,7    3,9
5	Молибдат натрия	0,4    0,5    0,4

Каждую смесь готовят отдельно по следующей технологии: асбест и аэросил просушивают при 200-250°C в течение 3 ч с целью удаления влаги и после охлаждения до комнатной температуры хранят в плотно закрытой таре до употребления.

В стеклянную или металлическую емкость отвешивают указанные компоненты в необходимой пропорции и последовательности, приведенной в примерах I, II, III. Смесь тщательно перемешивают до однородной консистенции в течение 10-15 мин. Приготовленные составы наносят на непаяемые поверхности при помощи металлического шпателя, после чего производят пайку твердосплавных пластин к корпусу инструмента (фрез, резцов) ТВЧ с применением припоя Л63.

После проведения пайки и охлаждения инструмента остатки защитной обмазки самопроизвольно осыпаются.

Применение предлагаемого состава позволит увеличить эксплуатационную стойкость инструмента путем снижения остаточных напряжений при шлифовке и заточке его; уменьшить расход абразивного инструмента при обработке паяемого инструмента; уменьшить расход припоя и флюса.

Редактор Л. Веселовская

Составитель В. Полякова  
Техред С. Мигунова

Корректор С. Шекмар

Заказ 2392/11

Тираж 1086  
ВНИИПП Государственного комитета СССР  
по делам изобретений и открытий  
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Подписьное

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проскания, 4